７－２．標準メッセージ（コンバーターとの接続）

（１）出荷指図　１／２

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上1桁は修正回数(0オリジン)	※1	※2
2	受注企業コード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	受注企業名		漢字	15	40	N(20)			
4	発注企業コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	発注企業名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	依頼企業担当者名		漢字	107	16	N(08)	出荷指図を行う企業の担当者名		
7	出荷指図番号	◎	ANK	123	12	X(12)	出荷指図№.	※3	※3
8	依頼年月日	○	日付	135	8	X(08)	出荷指図書の日付(YYYYMMDD)	※4	※4
9	出荷日	○	日付	143	8	X(08)	出荷する希望日	※4	※4
10	出荷先コード		ANK	151	12	X(12)	出荷先のコード		
11	出荷先名	○	漢字	163	60	N(30)	出荷先の名称	※3	※3
12	出荷先郵便番号		ANK	223	8	X(08)	XXX-XXXX		
13	出荷先住所	○	漢字	231	100	N(50)	出荷先の住所	※3	※3
14	出荷先電話番号	○	ANK	331	14	X(14)	出荷先の電話番号	※3	※3
15	約定先		漢字	345	100	N(50)	扱い商社など。(商流の関係先)		
16	気付先		漢字	445	100	N(50)	気付先		
17	先方担当者		漢字	545	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
18	先方品番		ANK	561	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の品番		
19	発注NO		ANK	571	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の発注番号		
20	製品NO		ANK	581	10	X(10)	アパレルの製品品番		
21	型NO		ANK	591	10	X(10)	アパレルの型番号		
22	出荷区分	○	ANK	601	1	X(01)	1-原反出荷,2-カット出荷,3-生機出荷,4-宅配	※3	※3
23	出荷方法		漢字	602	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
24	加工指図番号		ANK	612	12	X(12)			
25	仕上予定日		日付	624	8	X(08)	仕上予定日　YYYYMMDD形式	※5	※5
26	出荷時仕立変更		漢字	632	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻／W巻／タタミ／箱詰め等)		
27	運送便指定		漢字	642	10	N(05)	指定の運送便名		
28	送り状FAX区分	○	ANK	652	1	X(01)	0:不要、1:必要　依頼者へのFAX要否	※3	※3
29	出荷明細FAX区分	○	ANK	653	1	X(01)	0:不要、1:必要　依頼者へのFAX要否	※3	※3
30	指図総反数	○	数値	654	6	S9(5)V9(1)	出荷指図する総反数	※6	※6
31	指図総純長（ｍ）		数値	660	9	S9(6)V9(3)	出荷指図する総純長	※6	※6
＜明細行　項目＞									
32	明細書行番号	◎	数値	669	4	9(4)	出荷指図該当明細行番号	※1	※2
33	赤黒区分	◎	ANK	673	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
34	生産／入荷ﾏｰｸ	○	ANK	674	13	X(13)	生産／入荷マーク(品番)	※3	※3
35	出荷マーク	○	ANK	687	20	X(20)	出荷マーク	※3	※3
36	変更出荷マーク		ANK	707	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
37	入荷柄	○	ANK	727	20	X(20)	入荷時の柄　1反毎の出荷指図時、必須	※3	※3
38	色目		ANK	747	20	X(20)	色名		
39	色柄番	○	ANK	767	20	X(20)	出荷色柄	※3	※3
40	変更色柄番		ANK	787	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
41	反数	○	数値	807	6	S9(5)V9(1)	色柄番号別の反数　(桁数は、小数点第一位必要)	※6	※6
42	純長（ｍ）	○	数値	813	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ　1反毎の出荷指図時、必須	※6	※6
43	生地反番		ANK	822	50	X(50)	加工指図での生地反番		
44	加工反番		ANK	872	50	X(50)	加工を行なう原反の反番		
45	単位		ANK	922	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)		
46	格付け		ANK	923	3	X(03)	生地等級		
47	備考		漢字	926	30	N(15)	備考(明細行単位)		

（１）出荷指図　２／２

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜フッター　項目＞									
48	メモ		漢字	956	200	N(100)	備考（伝票単位）		
49	送信日時		日時	1156	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
＜追加　項目＞									
50	オーダーNO		ANK	1170	10	X(10)	得意先（アパレルなど）からの出荷依頼№.（ヘッダ項目）		
51	染区分		ANK	1180	1	X(01)	染区分（1：先染、2：後染）（明細項目）		
＜コンバータ接続　項目＞									
52	約定先コード		ANK	1181	12	X(12)	扱い商社など、テキスタイルの契約先コード		
	空白				0				
	レコード長				1192				

◎レコードkey
〇必須項目

1出荷指図番号に対し　明細行：最大10行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（２）出荷実績　１／２

項番	出荷実績データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上1桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	明細書番号		ANK	107	12	X(12)	出荷明細書番号	※3	※3
7	出荷指図番号	○	ANK	119	12	X(12)	ｵｰﾀﾞ№.	※3	※3
8	出荷日	○	日付	131	8	X(08)	出荷日　YYYYMMDD形式	※4	※4
9	出荷先コード		ANK	139	12	X(12)	生地の納品先を表す名称を表すコード		
10	出荷先名	○	漢字	151	60	N(30)	生地の納品先を表す名称(縫製工場等)	※3	※3
11	約定先		漢字	211	100	N(50)	扱い商社など。（商流の関係先）		
12	気付先		漢字	311	100	N(50)	気付先		
13	先方担当者		漢字	411	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
14	先方品番		ANK	427	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の品番		
15	発注NO		ANK	437	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の発注番号		
16	製品NO		ANK	447	10	X(10)	アパレルの製品品番		
17	型NO		ANK	457	10	X(10)	アパレルの型番号		
18	出荷区分	○	ANK	467	1	X(01)	1-原反出荷,2-カット出荷,3-生機出荷,4-宅配	※3	※3
19	出荷方法		漢字	468	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
20	加工指図番号		ANK	478	12	X(12)			
21	出荷時仕立変更		漢字	490	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方（棒巻／W巻／タタミ／箱詰め等）		
22	運送便指定		漢字	500	10	N(05)	指定の運送便名		
＜明細行　項目＞									
23	明細行番号		数値	510	4	9(4)	該当明細行番号	※1	※2
24	赤黒区分	◎	ANK	514	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
25	生産／入荷ﾏｰｸ	◎	ANK	515	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
26	出荷マーク	○	ANK	528	20	X(20)	出荷する生地品番(出荷マーク)	※3	※3
27	変更出荷マーク		ANK	548	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
28	入荷柄	○	ANK	568	20	X(20)	入荷時の柄	※3	※3
29	色柄番	○	ANK	588	20	X(20)	出荷色柄	※3	※3
30	変更色柄番		ANK	608	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
31	加工ロット番号		ANK	628	12	X(12)	加工ロット番号（後染めバッチNO）		
32	生地反番	○	ANK	640	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
33	加工反番	◎	ANK	690	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	※3	※3
34	反数		数値	740	6	S9(5)V9(1)	変更色柄番号別の反数　（桁数は、小数点第一位）	※6	※6
35	巾（ｃｍ）	○	数値	746	9	S9(6)V9(3)	生地巾	※6	※6
36	総長（ｍ）	○	数値	755	9	S9(6)V9(3)	実際の長さ(純長＋S引)	※6	※6
37	生地疵（ｍ）	○	数値	764	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)	※6	※6

（２）出荷実績　２／２

項番	出荷実績データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜フッター　項目＞									
43	備考		漢字	796	200	N(100)			
44	送信日時		日時	996	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
45	巾区分		ANK	1010	4	X(04)	仕上巾の識別に使用　2006.1.31追加		
＜追加　項目＞									
46	オーダーNO		ANK	1014	10	X(10)	得意先（アパレルなど）からの出荷依頼№.（ヘッダ項目）		
47	染区分		ANK	1024	1	X(01)	染区分（1：先染、2：後染）（明細項目）		
＜コンバータ接続　項目＞									
48	約定先コード		ANK	1025	12	X(12)	扱い商社など、テキスタイルの契約先コード		
49	出荷運送便		漢字	1037	10	N(05)	実際の出荷で利用した運送便名		
50	送り状No		ANK	1047	15	X(15)	運送会社の送り状No（問合せ用）		
	空白			1062	0				

レコード長　1061

◎レコードkey
○必須項目

１明細書番号に対し　明細行：最大１０行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※１　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※２　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※３　ブランクデータはエラー
※４　日付とみなせないデータはエラー
※５　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※６　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

第３章　大規模実用実験

１．大規模実用実験に向けて

１－１．目的

より多くの中小繊維事業者（約５０社を目標）が尾州ネットを実際に導入し、その導入効果及び必要性について理解・認識を深めるため、尾州ネット(平成１７年度版)のシステムを多くの企業が参加し多量データ運用に耐えうる内容にし、尾州ネット導入が中小繊維事業者にもたらすメリットや問題点をヒアリング、アンケート等の実施により明らかにする。

１－２．実証実験の手順

尾州ネットを多くの中小繊維事業者が導入し、その評価を行うにあたって、次のような手順で進めた。

（１）課題と解決策
■抽出された課題点を運用面とシステム充実面から検討し、解決策を整理、確認をした。

↓

（２）システムの拡充
■確認した解決策に対し、システムの拡充を図る。

↓

（３）運用テスト
■システムの拡充後、実運用のためにテストを行い、運用に耐えうることを確認する。

↓

（４）事前準備
■導入ユーザーでのシステム環境を調査し、導入環境を整え、システムのセットアップと操作の説明を行う。

↓

（５）仮運用
■システムを操作し、データ送受信及び活用方法を理解するために、仮運用を行う。

↓

（６）実運用・検証
■尾州ネット導入効果及び必要性についてメリットや問題点をヒアリング、アンケート等で明らかにし、報告書を作成する。

２．実証実験の内容

２－１．課題と解決策

平成１７年度での尾州ネットを稼動させているテキスタイルメーカー１０社と染色整理企業５社とで、尾州ネット導入の拡大を図る上での解決しておくべき課題を抽出し、その

解決策の検討を行い、解決すべき課題をまとめた。
（詳細は、第三章　５－１．解決すべき課題を参照）

２－２．システムの拡充

前項で確認された解決すべき課題を基に、システム機能の追加・変更を平成１７年度版尾州ネットに対し行い、大規模実証実験のためにシステムの拡充を図った。その中で、多くの参加者によるデータ量の増大と分かりやすいシステム導入・操作の点から特に注力した内容は、以下のＮ対Ｎの業務運用、データベースソフトの変更、企業識別の明確化、メッセージのまとめ、マニュアルのバージョンアップ等である。

（１）Ｎ対Ｎの業務運用

平成１７年度までは、導入企業が少なく一対一の取組み運用がほとんどで、データ量も少なく、運用はＰＣ端末一台で十分であった。しかし、テキスタイルメーカーＮ社、染色整理企業Ｎ社といった、多くの企業が参加すると、相手先が増えることによりデータ量は増え、それを操作するＰＣ端末も一台では処理が間にあわなくなる。

このことを解決するためには、複数台のＰＣ端末を操作できる機能を尾州ネットに設ける必要があった。この機能を設ければ、大規模実証実験に向け多くの企業が参加し、データ量が増えても複数台のＰＣで業務処理が十分処理できることになる。テキスタイルメーカーの例であるが、５名の事務員が業務を分担しＰＣ端末に向かい業務処理を行っている。

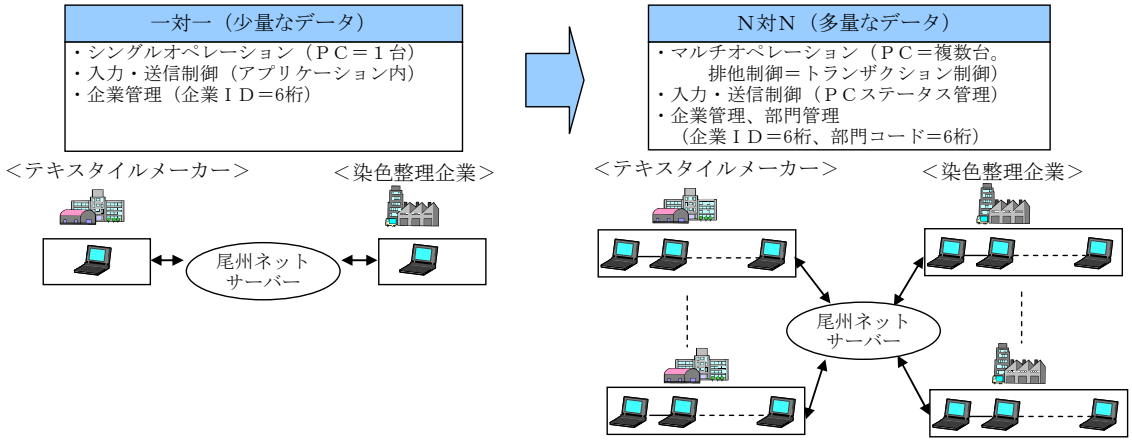
〔具体的なシステム拡充の内容〕

■排他制御機能：①ＰＣ端末

あるＰＣ端末がアクセス中のＤＢは、他のＰＣ端末からのアクセスを禁止し、アクセスが終了後他のＰＣ端末のアクセスを許す。

②送受信

送信中には、新たな送信指示を受付けない。送信終了後、新たな送信を開始する。また、受信も同様で、受信中には新たな受信指示は受付けない。受信終了後、新たな受信を開始する。



（２）データベースソフトの変更

平成１７年度より尾州ネットで使用していたデータベース管理用ソフトは、オープンソースソフトウエアー（ＭｙＳＱＬ）で、処理の高速性・管理の容易さでは優れていた。しかし、前述のようなＮ対Ｎの複数端末制御に必要なトランザクション機能（データ書込失敗時のロールバック処理やデータのロック機能等）が備わっていないことが明らかになった。そこで、多数の企業が参加し、安全に多端末での操作が可能な要件が備わっているソフトウエアーの動作検証をおこない選定した。その結果、Ｏｒａｃｌｅ　１０Ｇ　Ｅｘｐｒｅｓｓ（Ｏｒａｃｌｅ社）を採用した。

〔変更によるメリット〕

①複数台ＰＣでの運用が可能。

②同一データへの複数台ＰＣからのアクセス時、データを保障するための排他制御を組み込むことが可能。

③商用データベースとして、多くの企業から採用され、長年の実績もあり、安定性の面で優れている。

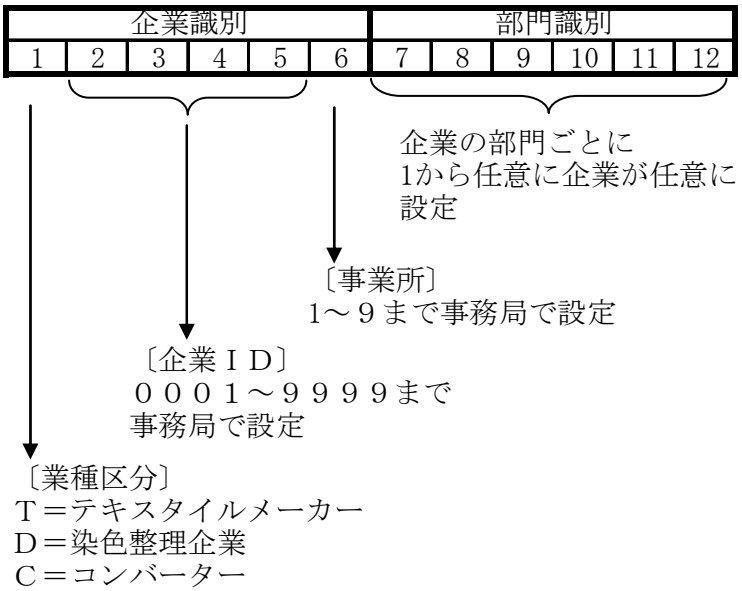
④データ量の増大または、端末台数の拡張等により、上位バージョンへの移行が必要になっても、大幅なシステム変更をしないで、上位への移行が可能である。

（３）企業識別の明確化

参加企業の中には、事業所（例：第一工場、第二工場等）または、商品の特性（例：メンズ部門、レディース部門等）ごとの事業所別管理または、部門別管理を実施している。平成１７年度までは、企業識別＝６桁の中で事業所別または、部門別管理を可能としてきたが、多くの企業参加によるデータ量の増大から処理時間の増を防ぐために、企業識別＝６桁とは別に部門識別＝６桁をＤＢに新規に設けた。

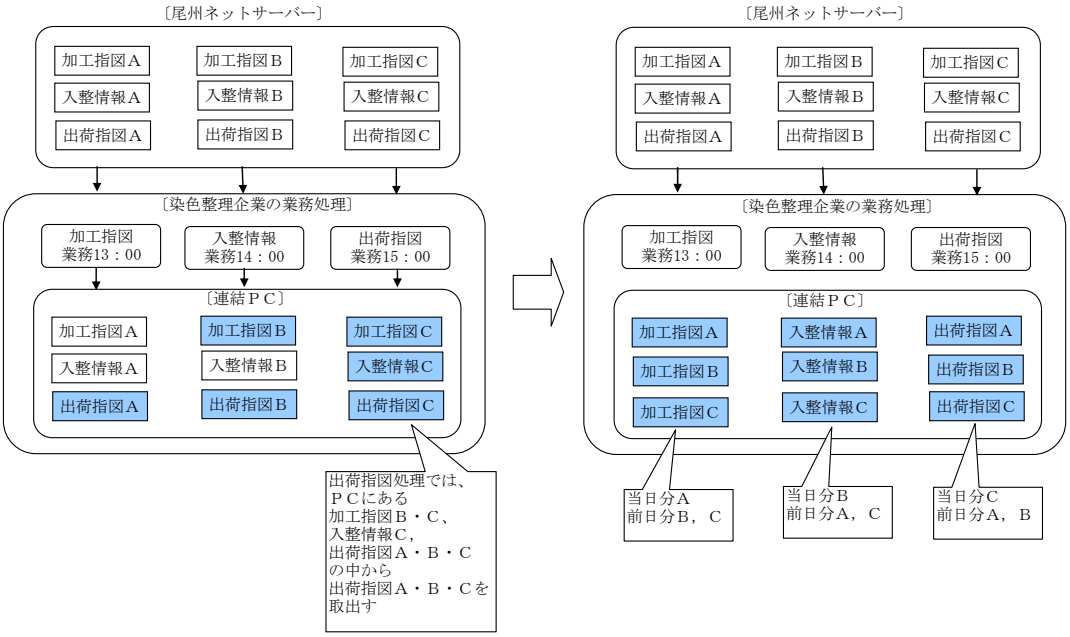
〔具体的なシステム拡充の内容〕

➢　部門識別の追加：企業識別＝６桁とは別に部門識別＝６桁をＤＢに新規に設けた。



（４）メッセージのまとめ

染色整理企業の一般的な業務は、加工指図は午前中に、１４時までには入整情報を処理し、１５時にはテキスタイルメーカーからの出荷指図を締め切り生地の出荷作業をおこなう。従って、今の業務に必要なメッセージ種データ（染色整理企業の場合は、加工指図、入整情報、出荷指図の３種）だけをＰＣからまとめて取り出すことが、漏れの無い業務を遂行するには必要である。データを取り出すたびに、メッセージ種が混在し、その中から、今の業務に必要なメッセージを探すことは、非常に業務が煩雑であり処理の漏れが発生しやすい。従って、メッセージをまとめ（束ねる）必要なメッセージだけを取り出せる機能が必要となった。



（５）マニュアルのバージョンアップ

多くの企業が尾州ネットと自社既存システムとの連携を図り、また、新規にＰＣ（パソコン）を導入し、尾州ネットの円滑な運用を図るためには、最新の標準メッセージ内容や操作ガイダンスが必要である。そのために、標準メッセージ集としては、

①使用しない項目の検討・更新。

②紛らわしい項目（加工区分と特殊加工内容など）の定義。

③項目の詳細な説明（ｍなのか、ｃｍなのかなど）。

④標準メッセージ項目名とデータベース項目名の統一。

等をおこなった。

（詳細は、第三章　５－２．標準メッセージを参照）

２－３．運用テスト

システムの後、尾州ネットが正常に稼動するか否かの運用テストを８月２４日（木）、２５日（金）の両日で行った。運用テストの概要並びに結果は下記の通りである。

（１）概要

運用テストのポイントとして、

①送受信は間違いないか、

テキスタイルメーカーと染色整理企業間で使用する対象データ（加工指図、入整情報、入荷情報、仕上情報、出荷指図、出荷実績）が間違いなく送受信できるかどうかを、送信側のデータ（帳票等）と受信側のデータ（帳票等）との内容（件数、データ項目、印字状態等）を比較した。

②課題が解決されているか

解決すべき課題の内容が解決されたかどうかを、実際の操作及び帳票（画面）で確認を行った。

（２）体制

運用テストは染色整理企業（㈱ソトーと三星染整㈱）を核に、二つのグループで事務局参加の基に行った。

■第１グループ

日時　　・平成１８年８月２４日（木）　１３：３０～

場所　　・一宮地場産業ファションデザインセンター第３会議室

参加企業・児玉　二郎氏（中伝毛織㈱）、岩田　正彦氏（㈱ソトー）、
鈴木　治之氏（艶金興業㈱）、平林　謙二氏（匠整理㈱）。

■第２グループ

日時　　・平成１８年８月２５日（金）　１３：３０～

場所　　・岐阜毛工/尾州テキスタイルデザイナー協会

参加企業・粥川　修太氏（三星染整㈱）、河野　太一郎氏（いわなか㈱）、
富岡　宏行氏（いわなか㈱）

（３）結果

各メッセージに対し検証を行った結果、送受信におけるデータの漏れは無く、送信データが正しく受信側に伝送されていることが検証できた。しかし、受信後のデータに関しては、一部帳票に印字されていないものがあり早急に調査することになった。

また、運用テストを通して、使い勝手や作業ミスを防止するために出力の項目追加やデータ並びの変更などの要望があったが、平成１８年１０月末には修正を終え、解決をした。

この運用テストで使用したデータ件数と運用テストの結果は以下の通りです。

■　データ件数

	データ件数	
対象データ	第１グループ	第２グループ
加工指図	１６	５
入整情報	１０	５
入荷情報	１２８	１２４
加工進捗	１２	８
仕上情報	６０８	７７
出荷指図	４４５	５９
出荷実績	４４５	５９

■　メッセージごとの運用テストの結果

Ａ．加工指図

①送受信の件数には漏れが無かった。

②加工指図書の「希望納期」、「見本仕上日」欄にデータは受信され画面では見られるが、帳票（シート）への表示が漏れている。

＜変更の要望＞

①検索画面のデータ並びを受信側（受信日＞送信日）に、送信側（送信日）とする。

②指図書上の生地巾、目付、加工単価等のゼロ（０）の表示は行わない。

Ｂ．入整情報

①送受信の件数には漏れが無かった。

＜変更の要望＞

①現在、シート出力が無いが将来的には必要となる。

Ｃ．入荷情報

①送受信の件数には漏れが無かった。

②入荷/検反報告書で、異なる部門のデータが混在していた。

（企業コード１２桁処理で解決する）

③データはあるが、作表されないデータがある。

＜変更の要望＞

①タイトル名を左詰めにする。

②データの並びを日付＞マーク＞加工反番とする（仕上情報も同様）。

Ｄ．加工進捗

①送受信の件数には漏れが無かった。

＜変更の要望＞

①加工進捗画面の検索を、入荷日から工程ごとの上り日で検索できるようにする。

Ｅ．仕上情報

①送受信の件数には漏れが無かった。

②仕上伝票番号を右詰め（左詰めが正しい）。

③５０行～９９行までのデータが画面に表示できないので表示するようにする（帳票は全て表示できている）。

＜変更の要望＞

①明細行が２桁では収まらないため、全ての明細行数桁数を２桁から４桁に拡張する。

②タイトル名を左詰めにする。

③データの並びを日付＞マーク＞加工反番とする。

Ｆ．出荷指図

①送受信の件数には漏れが無かった。

②検索で、参照→検索はＯＫだが、印刷→検索ではデータが表示されない。

＜変更の要望＞

①サンプルカットの指図時に、反数表示１は１反と間違え起こりやすいので、指図書上部に《カット》と印字する。また、明細行の近くに同様な表示を印字する。

②右上の客名（機屋名）及び番号の表示文字サイズを大きくする。

③反数欄、ｍ数欄、反番欄のゼロ（０）の表示はしない。

④備考欄の桁数を帳票に合った桁数に変更する。

⑤現在のメモ欄表示の１００桁に拘束されること無く、メモ欄に合った桁数に拡張する。

⑥出荷指図書に「オーダーＮＯ」欄、「染区分」欄を設ける。

Ｇ．出荷実績

①送受信の件数には漏れが無かった。

②色/柄番、出荷マークを変更したにもかかわらず、表示が変更されていない。

③報告書ＮＯが右詰めになっている（本来は左詰め）。

■複数ＰＣ操作の検証

〔検証の概要と方法〕

２台のパソコンに尾州ネット（クライアント）をインストールし、メッセージコントローラＰＣを含めた３台にて下記の検証を行った。

①複数台のＰＣから１台のメッセージコントローラＰＣに接続を行い、メッセージコントローラＰＣのデータを参照できること。

②ある端末で接続中のデータ（伝票データ）に同時に他の端末から接続できないように排他制御がかけられていること。

③送受信中に、新たな送受信要求が命令されてもそれを受け付けないこと。

〔検証の結果〕

①２台のクライアントＰＣから標準メッセージ、出荷先マスター、送受信一覧データを参照確認し、メッセージコントローラと同じデータであることが確認できた。

②ある端末（端末Ａ）でデータを訂正・削除モードを開いたままにし、別の端末（端末Ｂ）からそのデータを訂正・削除モードで開くと、「指定されたデータは使用中です。参照モードでは開きますか？」とメッセージが表示されることが確認できた。

また、 端末Ａでそのデータを閉じることで、別端末から訂正・削除モードで開けるようになることが確認できた。

③メッセージコントローラＰＣで送受信中は、送受信開始ボタンが押せないことが確認できた。クライアントＰＣからは常に送受信開始ボタンが押せないことが確認できた。

２－４．事前準備

新たな企業の尾州ネット導入にあたり、システムのセットアップや説明を適切に行うために、導入企業のシステム環境を調査した。調査は、調査票を使いアンケートまたは直接企業を訪問し、行った。調査票の主な内容は、

①ＥＤＩ（ＪＣＡ）での実施状況。

②使用ホスト及び端末（パソコン)、開発言語等。

③端末（パソコン）のメーカー名、機種、メモリー容量、ディスクの空き容量、使用ＯＳ等。

④ＥＤＩ手順（ＪＣＡ手順、全銀手順、その他)。

⑤インターネット利用状況（接続形態＝ダイアルアップ、常時接続等)。

⑥システム開発体制、外部専門会社の活用有無。

である。

この調査結果より、導入企業にメモリーの増設（必要なメモリー５１２ＭＢ）や回線の開設などの承諾を得て、その時期にあったシステムのセットアップとシステムの操作説明を行った。

環境調査は平成１８年１０月３日から開始し、約１５０社を訪問した。

２－５．仮運用

言葉だけでなく、実際に尾州ネットを肌で感じ、実務にどのように活かすことが出来るかを判断し、より円滑なシステム運用を図るために、尾州ネットの内容及び操作方法等をより深く理解することを目的とした仮運用の期間を設けた。仮運用では、慣れ親しんでいる業務（入荷情報、加工進捗、仕上情報、出荷実績）を優先させ、今までとの違いや内容の理解を図り、新たな共通メッセージである加工指図、入整情報、出荷指図等が今後どのように業務の中に取り入れていくかどうかを考え、納得し、システムのメリット・問題点等の理解を深めることを図った。

テキスタイルメーカーと染色整理企業への導入手順書の概要は以下の通り。

（１）導入手順の概要（テキスタイルメーカー向け）

染色整理企業５社は、加工指図、入整情報を除く入荷情報、加工進捗、仕上情報、出荷指図、出荷実績の送受信はいつでも可能な状況にある。

〔手順〕

イ．ＰＣトレーニング

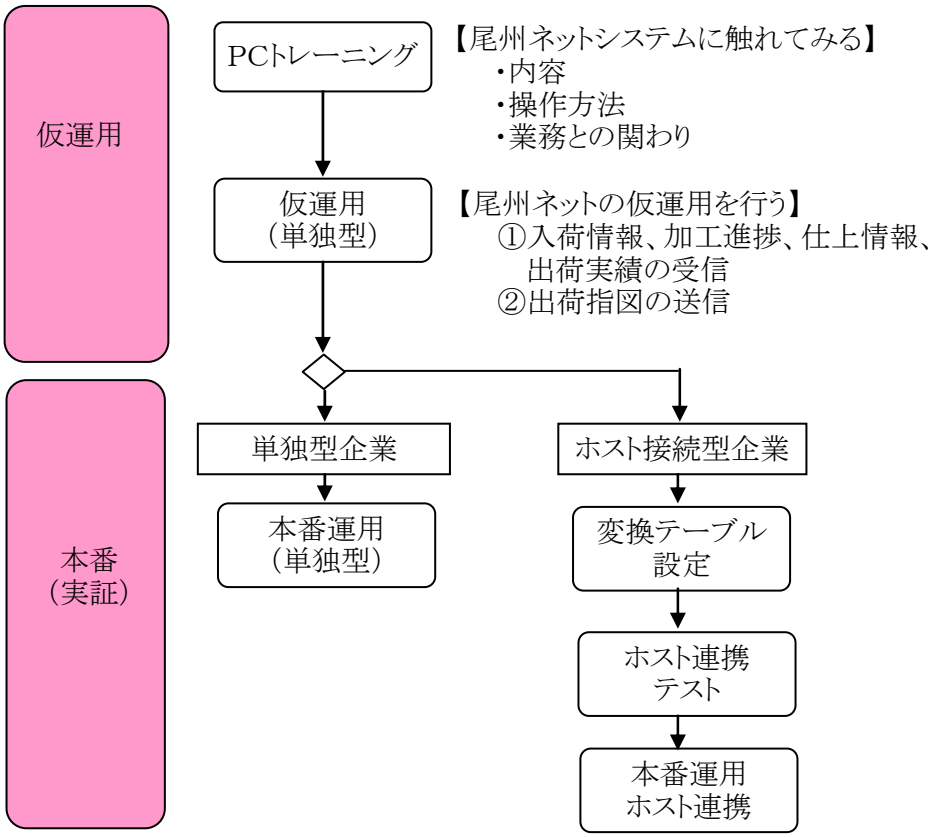
ＰＣを使い、尾州ネットの内容、操作方法、業務との関わりを理解する。

ロ．仮運用の実施

仮運用では、データ受信（入荷情報、加工進捗、仕上情報、出荷実績）を体験。
その後、データ送信（出荷指図）を実施する。

ハ．仮運用により染色整理企業と運用の確認が取れ次第、単独型はそのまま本番運用を開始する。
ホスト連携の場合は、変換テーブル設定を行い、検証後、本番運用を開始する。
＊染色整理企業は、加工指図書、入整情報の伝送を急いで求めてはならない。

ニ．業務が軌道に乗った後、加工指図、入整情報にチャレンジする。



（２）導入手順の概要（染色整理企業向け）

テキスタイルメーカーは、加工指図、入整情報を除く入荷情報、加工進捗、仕上情報、出荷指図、出荷実績の送受信はいつでも可能な状況にある。

〔手順〕

イ．ＰＣトレーニング

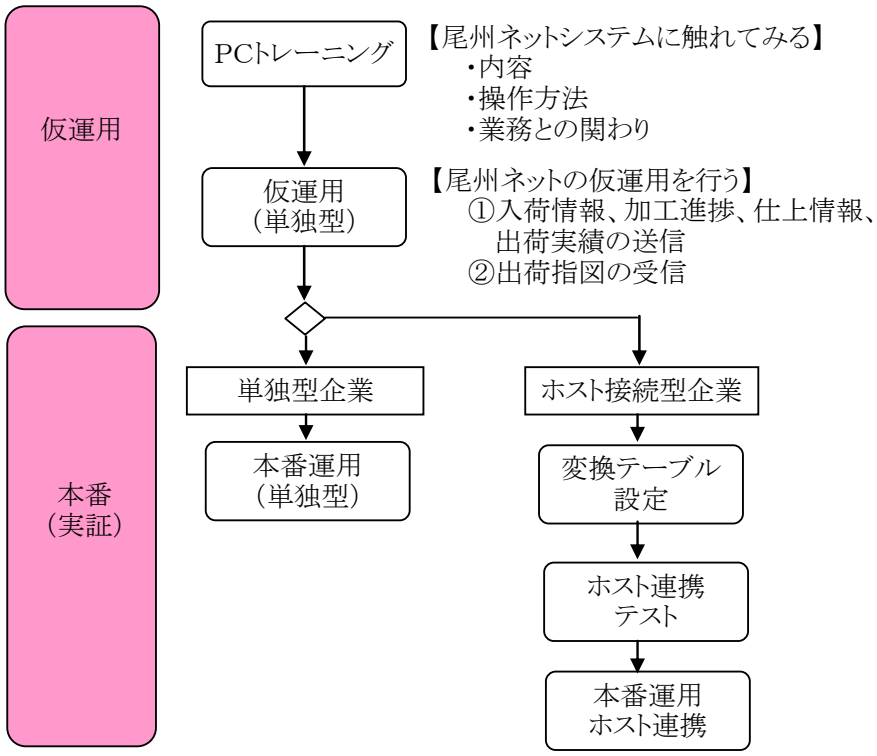
ＰＣを使い、尾州ネットの内容、操作方法、業務との関わりを理解する。

ロ．仮運用の実施

仮運用では、データ送信（入荷情報、加工進捗、仕上情報、出荷実績）を体験。
その後、データ受信（出荷指図）を実施する。

ハ．仮運用によりテキスタイルメーカーと運用の確認が取れ次第、単独型はそのまま本番運用を開始する。
ホスト連携の場合は、変換テーブル設定を行い、検証後、本番運用を開始する。
＊染色整理企業は、加工指図書、入整情報の伝送を急いで求めてはならない。

ニ．業務が軌道に乗った後、加工指図、入整情報にチャレンジする。



３．実運用の結果及び分析

尾州ネット導入のメリットや問題点の把握は、ヒアリング及びアンケート等で導入企業の意見を聞き、明らかにした。

３－１．導入企業一覧

尾州ネットの導入を行った企業数は平成１９年２月末日現在、テキステイルメーカー３１社、染色整理企業８社の合計３９社である。

また、１６社が導入準備を進めている。

テキスタイルメーカー

先行導入企業　9社

安達毛織㈱
いわなか㈱
神田毛織㈱
鈴憲毛織㈱
中外国島㈱
長大㈱
中伝毛織㈱
早善織物㈱
山長㈱

新規導入企業　22社

石慶毛織㈱
岩田健毛織㈱
オパレックス㈱
カワボウ繊維㈱
木鉄毛織㈱
岐阜紡織㈱
葛利毛織工業㈱
伸和ウール㈱
㈱中央コーポレーション
帝人テクロス㈱
冨文毛織㈱
日本エース㈱
丹羽正毛織工場
野村産業㈱
㈱ピアチェーレ
日の出紡織㈱
㈱ヒラノ
ファインテキスタイル㈱
水海毛織㈱
虫文毛織㈱
渡六毛織㈱
㈱アミ

導入準備中　13社

青木織物㈱
㈱サンジョーテキスタイル
伊藤忠商事㈱
ギフメン㈱
小塚毛織㈱
昭和毛織㈱
㈱中日毛織
中善毛織㈱
中隆毛織㈱
山栄毛織㈱
オガワテキスタイル㈱
伊藤甚毛織㈱
大東紡織㈱

染色整理企業

先行導入企業　6社

㈱ソトー
匠整理㈱
艶金興業㈱
橋本毛織㈱
藤井整絨㈱
三星染整㈱

新規導入企業　2社

艶金化学繊維㈱
TCR㈱

導入準備中　3社

艶清興業㈱
日本化織㈱
日本毛織㈱
テキスタイル事業部一宮工場

３－２．結果及び分析

尾州ネット導入が中小繊維事業者にもたらすメリットや問題点を明らかにするために、平成１７年度までの尾州ネットを多くの企業が参加し多量データ運用に耐えうる内容にした。拡充を図った尾州ネットを導入した企業のほとんどは、中小繊維企業であり、尾州ネットとホスト連携を行う企業は少なく、単独型（ＰＣとインターネットを利用した尾州ネットへの接続）での導入が多く見られた。そして、平成１８年１２月から徐々に導入企業が増え、最終的にテキスタイルメーカー３１社、染色整理企業８社が尾州ネットシステムを導入し、大規模実用実験を行った。その効果及び必要性について理解・認識を深めることが出来た。

導入企業のメリットと問題点、並びに、残念ながら本事業期間中に導入には至らなかった企業の課題は以下の通りである。

３－２－１．導入企業のメリット

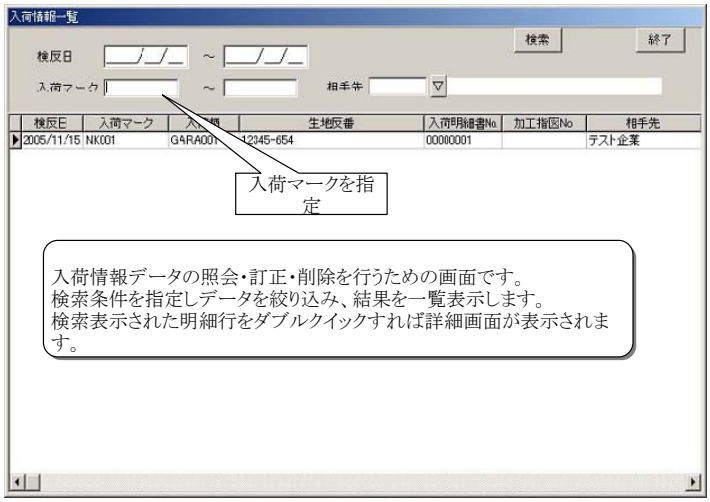
尾州ネットを導入し、本事業終了後も引き続き活用していく企業からの意見に基づいた尾州ネットのメリットは以下の通りである。

（１）業務時間の削減

〔導入企業からの意見〕

- 入荷情報、仕上情報は、染色整理から送られた明細番号ごとに表示されるが、マークの指定が出来るので担当者が必要とするマークの情報が直ぐ分かり大変便利になった。
- マーク単位での検索（検索条件に合致するマークのものだけを表示）が出来るのでデータを活用でき便利になった。
- 仕上報告書を明細番号単位ではなく、指定したマークのものだけを出力できるので助かる。

□入荷情報の画面例



このように、受信したデータがデータベースに蓄積され、いつでもデータを検索できる機能は、尾州ネットを導入した企業の業務改善に結びつく。従来では、入荷伝票、仕上明細等にパンチ穴をあけ、ファイルフォルダーに差込、指定場所に保管する。保管されたフォルダーを取り出し、見たい入荷マーク等を見つけ出す。このようなデータ検索を、営業または、業務担当者が忙しく行っている。しかし、尾州ネットを活用することにより、より早く必要なデータが入手できる。入荷情報の検索だけで約１１１日分の時間削減が図れる。

〔入荷情報の検索時間〕

□前提条件

・売上高２７億円

・２４，０００反/年間

・ファイル検索１分／１回、営業と業務の２名が検索

・７時間１０分（４３０分）／１日就業

□検索時間

・４８，０００分（ファイル検索時間１分×２名×２４，０００反／年間）

□日数換算

・約１１１日（４８，０００分÷４３０分／日）

入荷情報の検索だけで約１１１日の削減、これに、ファイルの整理時間、保管スペース等や判断の迅速化が図れることを考えれば、尾州ネットの導入メリットは大きいといえる。これ以外にも、例えば、仕上情報の検索が出来ることにより、電話での問合せ時間の削減が。加工進捗の情報は、電話問合せ時間の削減、確認のために相手企業へ出向く時間等が削減される。

（２）業務のスピード化

〔導入企業からの意見〕

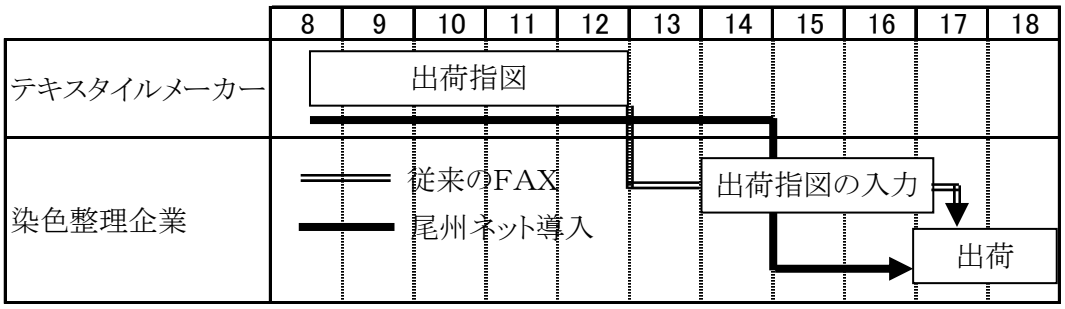
- 今まで、午前まで掛かっていた送受信業務があっという間に終わる。午後にまわしていた業務が午前中から出来る。
- ＪＣＡ手順からインターネットに換えて、送受信はあっという間だ。出荷指図の締め時刻が延ばせる。

単独型での導入は、業務のスピードが早まる。従来のＪＣＡ手順とＦＡＸでのデータ送受信に比較し、出荷指図または、出荷実績の送受信時間が速まり、業務が早まった。

例えば、従来の出荷指図業務は、１２時（午前中）で締め、染色整理企業でデータを入力、出荷明細書を出力し、１７時頃から出荷が開始される。尾州ネットに切り替わることにより、出荷指図の締め時間を１４時まで延ばしても出荷が出来る。この締め時間が延びることは、繁忙期に一刻も早く生地を納品したいテキスタイルメーカー及びコンバーター

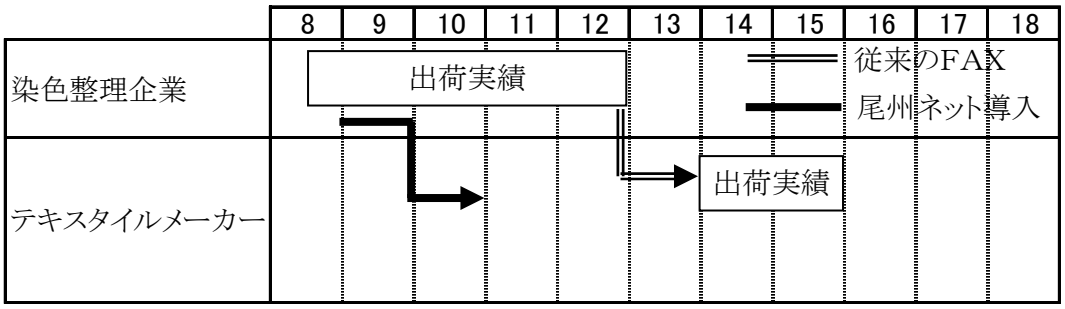
にとっては大きなメリットであるといえる。

〔出荷指図の場合〕



また、出荷実績の結果をＪＣＡ手順または、ＦＡＸで送受信しているが、尾州ネットに切り替わることにより送受信時間の短縮が図れ、早い情報提供が可能となる。従来は、染色整理企業がテキスタイルメーカーに送信するのに午前中いっぱい掛かっていた。このことが約１時間で済む。

〔出荷実績の場合〕



処理時間の短縮、業務のスピード化は生産性を高める要因であり、導入企業にとっては、大きなメリットといえる。

（３）導入に意欲的

尾州ネットの導入は、汎用機がある企業、オフコン企業、パソコン企業、パソコンのない企業へと拡がった。尾州ネットをデータ送受信の専用機として使用する企業もあれば、業務ソフトとの一体化の中で使用する企業といった、様々な作業形態がここに登場した。

そして、それぞれの立場からの要望は以下の通りである。しかし、これらの要望は、導入の問題点というよりは、導入のメリットを感じた、前向きな意見であると捉えるべきである。このような要望は導入企業そして、産地にとっては得がたいメリットである。

〔導入企業からの意見〕

- 出荷先マスターを登録する際に、住所データを全て入力するのは面倒くさい。
  郵便番号または電話番号から住所データを自動取り付けできるようにはならな

いか？

- データ入力時に備考欄には、ある程度決まった語句を入力するので、マスター登録機能、入力履歴データ参照機能等の入力補助機能を追加して欲しい。
- 出荷先データは、コード入力でマスターデータからデータを取り付けるようにして欲しい。
- 入荷一覧、仕上一覧の検索画面で、伝票単位のデータが表示されたとき、反数表示を行って欲しい。
- データ参照は、もっといろんな条件で検索が出来るとよい。

３－２－２．導入企業の問題点

（１）二つの処理業務が発生

本事業中に大変つらいことを聞いた。「尾州ネットへの切替えを宣言して欲しい・・」と言うことである。導入を先行した企業にとっては、今までのＪＣＡ手順の企業がある限り、尾州ネットと従来の処理を二つ実行し、現場は異なる書類（帳票、データの並び等）を相手として業務を進めなくてはならなく、業務負担が増す。このことが長引けば現場の気力がなくなる最悪の状況が想像できる。従って、ＪＣＡ手順を実施している企業が尾州ネットへの切替えを出来るだけ早く完了するためには、再度、あるべき姿＝産地一体化の取組であることを認識し、前述のホストとの連携、業務システムとの一体化等を図る知恵を絞る必要がある。

〔現場の声〕

- 毎日、両方の業務処理をやっている。早く切り替えて欲しい。
- どこかで、尾州ネットへの切替え期限を宣言する必要がある。
- いつまでも、二重作業は続けられない。現場がもたない。
- こんなときこそトップの出番だ。

（２）処理手順に難あり

〔導入企業からの意見〕

- 加工指図、出荷指図の送信は、各入力画面からその都度、送信が行えるほうがよい。
  （入力担当者が複数になるため、自分が入力したデータだけを相手に送りたい、そして、いちいちメニュー画面に戻らないで送信ができるように）
- 加工指図、出荷指図は伝票単位で送信処理を行いたい。
  （各入力画面に送信ボタンが欲しい）

このことは、加工指図、出荷指図等の業務処理は、流れ作業型ではなく、自己完結型であるといえる。従って、業務（入力係り）とシステム運用（送信係り）は別の人、別な時間で処理するような業務手順は、産地の業務には向いていないといえる。このような観点

から、多品種少量生産の時代では加工指図、出荷指図等の業務処理には、自己完結型が適しているといえる。そして、自己完結型で業務処理をより効率的に行うにあたっては、尾州ネットの画面の動きや操作手順等の細部にわたる改善が必要であることが明らかになった。　しかし、ここでは問題点として上げたが、尾州ネット導入企業の生産性を疎外するような問題とはいえない。

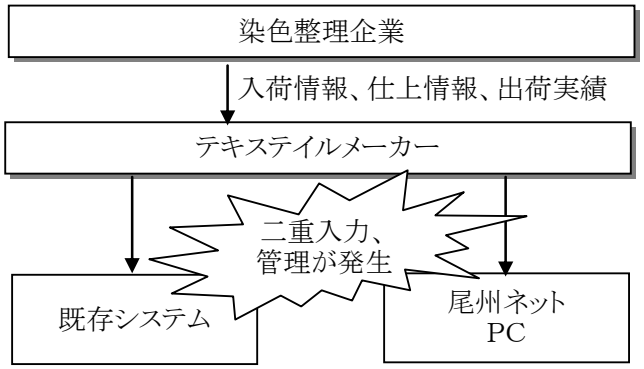
３－２－３．未導入企業の課題

残念ながら、本事業期間中に尾州ネット導入に至らなかった企業を省みると以下のよう課題を抱えている。

（１）ホスト連携に金が掛かる

導入を望んでいても導入に踏み切れない企業が散見された。社内の既存システムと尾州ネットとの連携を図り、二重の入力や管理業務を回避したいためである。テキスタイルメーカーが染色整理企業より入荷情報、仕上情報、出荷実績等の情報を社内の既存システムで処理（伝送取り込みまたは、入力）し、管理を行っている場合である。この状況で、新たに尾州ネットを導入すると、従来の業務処理と尾州ネット対する処理の二つの処理業務が発生する。

〔二重業務の発生〕

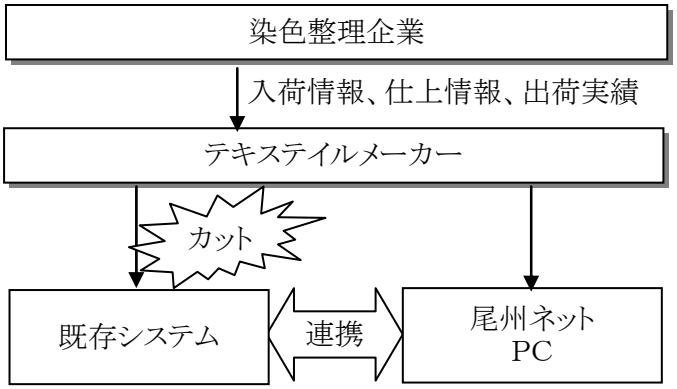


この二重業務を避けるためには、尾州ネットと既存システムとの連携を図り、入力または管理を一本化する必要がある。

しかし、この連携方式を図るため、外部ソフト開発会社にお願いした場合の見積り金額は、数百万円である。従って、尾州ネットを導入したくても導入には踏み出せない状況がある。

また、尾州ネットを理解・評価しているが、再投資になるので導入を控える企業が散見された。その主な要因は、既存システムの導入（新規、更新）を行ってまだ新しく、再投資が負担となるためである。

〔既存システムとの連携〕



〔未導入企業からの意見〕

- 標準化は大賛成、尾州ネットは評価できる。ただし、２年前に社内システムをリニューアルした。懐疑的な発想と乗り遅れてはならないとの不安の狭間にいる。
- 現在システムを更新中、１１月には完了する。尾州ネットを導入したいが、少し様子を見ようと迷っている。

（２）業務システムが欲しい

尾州ネットを高く評価し、導入に至っていない数社は、導入を図るために業務システムと尾州ネットのパッケージ化を望んでいる。このような企業(テキスタイルメーカー)は、会計（給与、経費等）処理を含んだ大規模なシステムではなく、日常の作業が簡素化できるシステム（タグの発行、職出管理等）をもっている。しかし、システムは年数たっており、開発した企業からの保障サービスは打ち切られる状況にある。尾州ネットを導入すれば､委託先の工場現場を見にいかなくても加工進捗が画面で分かる｡出向く半日は助かる。そして、電話問合せも少なくなる。尾州ネットと今の簡単なシステムとの一体化をどうすれば出来るのかを模索をしている。

〔未導入企業からの意見〕

- 今のシステムを開発した企業が、サービスを平成１９年３月に止める。尾州ネットに組み込めないか。

（３）状況を見守る

ＩＴ化（例として、尾州ネット導入）が、売上高を高めるかといわれれば｢そうだ・・｣とはなかなかいえない｡結果は人が出すことであり、ＩＴ化が出すものではない。しかし、グローバル化が進む２１世紀は、情報の共有を図らなければ生き残れない時代であるとの認識には間違いない。このような認識にたち、産地一体の取組み（尾州ネットによる情報の共有）を平成１５年よりスタートした。しかし、平成１８年度、本事業の状況を見守る姿勢の企業がまだあることは大変残念なことだ。

〔未導入企業からの意見〕

- 取引先から要請があれば取組む。
- 尾州産地のデリバリー管理が崩れているが、尾州ネットで解決できるか。解決できるのであれば導入する。
- 説明会で話を聞いたが、取引先の参加がまだ少ないので状況を見守ることにした。
- 尾州ネットが更に進化した段階で参加したい。
- アパレルとの情報交換が出来る仕組みが構築できたら参加する。

３－３．成果

平成15年度、非効率な業務方法や情報の分断を排除するために、産地の情報ネットワーク化がスタートし、本事業に至っている。その経緯の概略は以下の通りである。

■平成１６年１月　尾州ネットワークの導入と活用方法の調査　：中小企業基盤整備機構

七つのメッセージデータ項目の統一化・標準化を取りまとめた。そして、一部の企業間でデータ入力及び交換のテスト稼動を実施。業務処理効率化の効果があることを確認した。

■平成１６年度　尾州ネットワークの構築　：中小企業基盤整備機構

エクセルをベースとした処理は、多量データの処理には効率化に限界があり、実用面に不向きであることが明らかになり、これに代わるソフトウエアーの開発が必要となった。

■平成１７年度　尾州ネットワークの実践　：全国中小企業団体中央会

先行１５社による尾州ネット実践では、業務の効率化、迅速化が図れることが確認された。しかし、これからの尾州ネット導入拡大には、より多くの中小繊維事業者による尾州ネット導入のメリット、問題点の洗い出しが、不可欠であるとの指摘があった。

以上のように、尾州ネット構築事業の経緯を踏まえ行った、本事業の成果は以下の通りである。

（１）産地情報ネットワークの確立

平成１７年度の尾州ネットに、以下のようなシステムの拡充を図り、大規模実用実験を行った結果、テキスタイルメーカー、染色整理企業が互いに必要な情報を効率的に共有することができる産地情報ネットワークの検証がきた。

〔システムの内容〕

①Ｎ対Ｎの業務運用　：複数台の端末（ＰＣ）によるデータ処理が可能。

②標準データベース　：多数の企業が使用している特殊性のない、安心なソフトを使用。

③企業規模に左右されない　：企業コード、事業所コード、部門コードがセットでき、企業規模に左右されることなくシステムを活用できる。
④必要情報の抽出　：業務に必要とする情報だけが抽出できる。
⑤マニュアルの完備　：標準メッセージ、操作マニュアル、導入マニュアルが完備できた。

テキスタイルメーカー３１社、染色整理企業８社（平成１９年２月末現在）による尾州ネット導入、実用実証の結果、単独型での導入企業より使い勝手の面で、

- 自己完結型の操作が出来るように（例：入力、送信が同じ画面で出来るように）。
- 情報検索機能の追加（例：自分では、こんな検索機能も必要）。

等の改善要望が出たものの、否定的な意見は無かった。むしろ従来のＪＣＡ手順を早く止め、尾州ネットへ切り替えるべきだとする意見が多くあった。

尾州産地全体の企業数からすると、まだ一部の意見に過ぎないが、尾州ネットは、テキスタイルメーカーと染色整理企業間との情報共有化の基盤として十分活用に耐え得るものであるといえる。そして、このことは、引き続きより多くの中小繊維事業者や他産地へ導入を呼びかける際、大きな自信となり、結果的に我が国の繊維産業の情報共有化が進むと思われる。

（２）導入効果が具体的に把握できた

平成１７年度では、尾州ネット導入の効果として「取引企業間相互の業務（出荷指図、出荷実績等）にかかわるコストや時間が削減され、納品までのリードタイムが短縮され、その結果、染色整理企業においては、リアルな情報交換ができ、日々の業務処理が効率化される。例として、出荷指図が早まることにより、出荷作業の残業が減少する。」等が期待されていた。本事業で、期待されていた業務の効率化を具体的に明らかにすることが出来たことは、導入の動機づけに繋がることであり、大きな成果であるといえる。

主な導入効果としては、

①業務時間の削減及びスピード化
②変化への対応
③業界との連携が図れる

ことである。

〔主な導入効果〕

<table>
<tr><td rowspan="5">業務時間の削減及びスピード化</td><td>検索時間の削減</td><td rowspan="5">・伝票検索
・電話問合せ（進捗状況、出荷実績等）
・ＦＡＸ着信確認、文字確認
・データ入力・確認（出荷指図、出荷実績等）
・ＦＡＸ送受信作業
・緊急時の対応</td></tr>
<tr><td>電話問合せの削減</td></tr>
<tr><td>入力・確認の削減</td></tr>
<tr><td>送受信業務の削減</td></tr>
<tr><td>締め時間の延長</td></tr>
<tr><td rowspan="3">変化への対応</td><td>送受信時間の短縮</td><td rowspan="3">・従来時間の１／１０
・各社個別対応から標準フォーマットの活用
・ＪＣＡ手順からインターネット活用</td></tr>
<tr><td>変換業務の削減</td></tr>
<tr><td>安心な通信環境</td></tr>
<tr><td colspan="2">業界との連携</td><td>・染色整理企業～テキスタイルメーカー
～コンバーターとの情報交換</td></tr>
</table>

① 業務時間の削減及びスピード化においては、検索時間の削減、電話問合せ頻度の削減、入力・確認の削減、送受信業務の削減、締め時間の延長といった、日々、行なっている業務の時間的な削減と迅速化である。現行のＦＡＸでは、どうしても、届いているかどうか、かすれ文字等の問合せを相手先に入れる。電話が話中で繋がらない、また、ＦＡＸがなかなか送れない。こんな状態がインターネットを活用することにより業務の迅速化が図れる。
例えば、入荷情報の検索だけで、約１１１日分（売上高２７億円、２４，０００反／年の企業が前提)。売上高が２．７億円では１／１０の約１１日となる。

② 変化への対応では、インターネットはＪＣＡと比較すると１/１０で済むといわれている。まさに、実用実験でも午前中掛かっていた送受信が数分で済み、その結果、午後からでしか出来なかった業務が午前中からできるようになり、業務のスピード化が図れると共に、世界標準となった通信方式で標準メッセージを活用でき柔軟な情報共有化が図れる。

③ 業界との連携では、尾州ネットを導入することにより手間と費用が掛からず川上（コンバーター）との情報交換が出来ることである。今後、コンバーターは、電話／ＦＡＸ方式から伝送方式に変えてくる。その時、コンバーターとの情報交換がスムースで迅速に図れる。このことは、互いのメリットであり、前向きな取組ができる。

（３）いろいろな課題が見つかった

大規模実用実験に向け取組んで行く中で、業界としての情報共有化に関する課題がいろいろ見つかった。特に、本事業の期間中に尾州ネット導入に至らなかった企業の課題としては以下のような理由であることが分かった。

① 導入費用

自社に既存システムを抱えている売上高１０億円以上の企業に見受けられた。

A．既存システムとの連携のためのソフトメンテナンス費用が予算外に発生し、直ぐには導入できないことである。

→予算化すれば導入は可能であるが導入時期が遅れる。

B．既存システムを新規に（または更新）したばかりであり、再投資に踏み切れない。

→予算化すれば導入は可能であるが導入時期が遅れる。

② 二重作業の発生

自社に小規模（生地エフ発行、生地管理台帳等）な既存システムがあり、尾州ネットの操作と重複した作業が発生し、作業負荷が大きい。売上高１０億円未満の企業に見受けられた。

→尾州ネットと小規模な既存システムとが一体化した標準ソフトウエアーパッケージの開発。開発するソフトウエアーパッケージは、同規模の企業が使用可能なものにする。

③ システム運用体制の確立

売上高１０億円未満の企業では、なかなかコンピューターに明るい人はいないのが実態である。運用時にコンピューターが動かなくなったとき、または、何か動きが変であったら、誰に相談すればよいのか。導入企業には不安がある。

→尾州ネットの保守（相談、修復等）ができる現地の情報企業と尾州ネット事務局との提携。

または、尾州ネットセンターとのリモートサービス機能の構築。

④ 導入の状況を見守る企業

導入を図る企業の状況をみて、それからでも遅くはない。お願いされてからでも間に合う。こんな考えの企業もみられた。自社の視点から抜けることが出来ない企業が多いことに驚いた。

→全体の効率化が遅くなってしまうので、啓発活動を続けなくてはならない。

⑤ 社内啓発が不徹底

導入間際になって、聞いている、聞いていない等の声を多く耳にした。社内の関係者（営業、事務、システム等）に対する導入のための啓発が徹底されていないことが原因であり、導入開始までに時間が掛かった。

→トップが関心を持つ情報（ニュース、経過報告等）を伝えるように心がけ具体的に行動すること。

以上のことは、多くの企業が参加する情報共有化を進める場合の課題ともいえる。これらの課題に対する解決策を検討しなければならないが、まずは、企業間情報ネットワーク化を進める上での課題が明らかにできたこと自体が大きな成果である。

４．今後の課題

繊維サプライチェーンの業務効率化を推進するために、平成１５年度、テキスタイルメーカー～染色整理企業間における業務プロセス及びＥＤＩメッセージの標準化案を策定し、平成１８年度では、テキスタイルメーカー～染色整理企業間での大規模実証を実施し、産地情報ネットワークとしての情報基盤（尾州ネット）の確立が確認できた。しかし、尾州ネットの導入企業は３９社（テキスタイルメーカー３１社、染色整理企業８社）であり、産地全体の効率化には至っていない。従って、産地全体の効率化を確実なものにしていくためには、以下のような課題が挙げられる。

（１）業務パッケージの開発

尾州産地には、既存システム（パソコン規模）と尾州ネットとの連携に関わる費用や人、または、導入後のシステム運用・メンテナンス体制など、誰が行うのかといった問題を抱え、導入に至らない企業がある。このため、尾州ネットの未導入企業と取引のある企業においては、従来の業務（ＪＣＡ手順）と尾州ネット方式の業務が混在し、業務が煩雑化し得られるべき効果が得られない状況にある。

未導入のテキスタイルメーカーは、中小企業が多く、事務処理をコンピューターで行っている企業もあれば、帳票、管理資料等を手書きで作成している企業もある。

このような状況の中で、尾州ネットの普及を図りより多くの効果を確実に得るためには、現在のパソコン規模での既存システムと尾州ネットとが一台のパソコン上で稼動できるソフトを開発し、低コストで提供することが急務である。この一体化ソフトが無い現状では、運用が既存システムと尾州ネットの二つになり、業務負荷が増えるため、導入に踏み切れず、産地全体の効率化の阻害要因になっている。

例えば、現状のテキスタイルメーカーでは、染色整理企業から生地検反報告、仕上報告書、出荷明細等を基に、既存システムにデータを入力し、入整反番表を作成している。ここに別途、尾州ネット端末を設けた場合、二重の入力操作が発生する。このことを避けるために、既存システムと尾州ネットの一体化ソフトの開発が望まれている。

（２）地場保守企業との連携

困ったとき（操作が分からなくなった、どうしたらよいのか等）、誰が解決してくれるのか。電話で分かるのだろうか、心配だ。こんな気がかりな点は解決しておかなければならない。電話での連絡が直ぐにとれ、専門家が来て、困っていたことを解決する。

そのためには、ユーザーの近くに位置する保守会社の協力が一つの選択肢としてあるので、早急に適切な保守会社との連携を図ることが必要である。

（３）情報化推進グループの確立

一般的に情報システムには、運用してみて必要となる改善点や環境の変化による対応のための改善・更新（メンテナンス）等が、次から次と繰り返し求められる。特に業界シス

テムの場合、終わることなく発生する改善内容を業界システムの立場から方向付けが出来る運用体制が不可欠となる。

改善内容には、企業の当事者間での話し合いで解決が図れるものと、関係者が集まり業界システムへの影響を全員で考え解決を図るべきものとがある。特に、業界システムにおいては、情報基盤を維持し、育成していくことの重要性を理解した関係者で改善方法を決め対応していく、情報化推進グループ等の体制が必要である。

一例ではあるが、今回の検証中に、以下のような改善要望が導入企業から挙がった。

- 入荷一覧、仕上一覧の検索画面で、反数表示を行って欲しい。
- データ参照時にもっといろいろな条件で検索が出来るように。

このようなことは、使ってみて、または、環境の変化により必ず起きることである。

そして、大切なことは、起きたことに対しどのように対処するかが最も重要なことである。変更・改善するのか否か、いつまでに、どんな内容にするのか。これらのことを検討し、その方向性を確認していくためには、産地の代表がグループを形成し、企業で起きている問題等をその中で検討し、解決策を決定すべきである。そのための情報化推進グループの設置が業界システムを運用していくうえで、産地内には必要である。

（４）経営トップの決断

これからは、特に、トップの強い普及への意識と決断が必要である。

〔現場の声〕

- 毎日、両方の業務処理をやっている。早く切り替えて欲しい。
- どこかで、尾州ネットへの切替え期限を宣言をする必要がある。
- いつまでも、二重作業は続けられない。現場がもたない。
- こんなときこそトップの出番だ。

本事業中に聞いた。「尾州ネットへの切替えを宣言して欲しい・・」と言う現場の声である。

従来のＪＣＡ手順の企業が存在する限り、尾州ネット導入企業のシステム部門は、尾州ネットと従来の処理を二つ実行し、現場は新旧の異なる書類（帳票、データの並び等）を基に業務を進めなくてはならない。この繁雑な業務状態が長引けば現場の気力が失われ最悪の状況が想像できる。従って、ＪＣＡ手順を実施している企業が尾州ネットへの切替えを出来るだけ早く完了してもらうためには、産地としての切替え宣言を経営トップ自らの決断で行う必要がある。

（５）啓発活動の継続

小売店（量販店・百貨店・専門店等）とメーカー・卸し間での受発注のためのＥＤＩ取組はよく耳にするが、ＥＤＩが本格的に開始されたのは、今から１０年前とも１５年前ともいえるころであり、そんなに時間は経っていない。テキスタイル（染色整理企業・テキスタイルメーカー）の業界ＥＤＩ（情報共有）は、遅れている、遅れているといわれるが、ここまで（実用実験に到達し、導入に向かっている）きた。そんなに遅れたものではない。

これからが勝負である。出来るだけ多くの人と全体最適のために目的を共有し、質的にも、時間的にも出来るだけ早く業界ＥＤＩ（情報共有）を構築し、無駄が少ない業務処理の環境を整えるためには、継続的な啓発活動が不可欠である。啓発活動にあたっては、本事業の成果と課題を活かし、取組むことが重要である。

５．資料

５－１．解決すべき課題

大規模実用実験まえに解決すべき課題　その1／2

№.	分類	内容
1	送受信共通	個別メッセージ単位の送受信サイクルに基づく送信・受信処理の二重起動を回避する。
2		進捗状況を加工進捗データがない場合も生成可能とする。
3		出荷指図書の担当者名の出力位置を分かりやすい位置に変更する。→項目名を出荷指図担当に変更。
4		初期設定内「送受信サイクル」設定ボタンの表記を「詳細設定」とする。
5		一覧画面のソート順を整理する。 →送信側：送信日＞取引先＞入荷ﾏｰｸ 　　受信側：受信日＞送信日＞取引先＞入荷ﾏｰｸ
6		データ検索時の会社検索において企業IDのみでの検索も可能にする。
7		照会行の明細画面から、照会行の前後の行明細照会を可能にする。
8		送受信情報一覧から、送受信データ内容が分かるようにする。→ドリルダウン型の検索方式。
9		送受信処理時は他の入力処理が行えないように制御を掛ける。
10		出荷指図標準メッセージに染め区分を追加する。
11		出荷指図標準メッセージに発注ＮＯとは別に、得意先オーダーＮＯ（ＡＮＫ１０桁）を追加する。
12		出荷指図書のメモ欄を小さくし、全体のフォントサイズを大きくする。 →フォントサイズの調整。
13		画面の初期表示位置を画面中央にする。
14		加工指図、出荷指図、出荷実績の出荷先情報の入力をマスターからの選択だけではなく、手入力も可能にする。
15		入力画面に相手先だけでなく、自社名も併せて表示する。
16		操作をできるだけキーボードのみで行えるようにしたい。→マスタデータのコード入力による取り付け。
17		データ量増大に備え、送受信情報一覧の表示に予め絞込み機能を持たせる。
18		出荷指図入力画面の「加工指図№.」項目を明細部に移動する。
19		入力画面で、出荷先がマスタから選択されたら、 マスタの住所項目（１～３）を結合して表示するようにする。
20		ＤＢデータのバックアップ先をユーザが変更できるようにする。
21		データの削除機能を実装する。
22		自動出力チェックボックスは受信のみチェック可能とする。
23		初期設定でのメッセージ別チェックボックスは、送受信の何れかのみチェック可能とする。

大規模実用実験まえに解決すべき課題　その2／2

No.	分類	内容
24	送信側処理	送信前に無変換データのエラーチェックを行う。
25		変換データの送信前処理（チェック、データ書込み）でのエラー発生時、エラー表示を行う。
26		送受信処理のエラー発生時、メッセージ種別を明記してエラー表示する。
27		無変換型の送信日時をシステム側で生成するように変更する。
28		無変換型のホスト連携送信処理において、 各メッセージの″データ区分″項目をシステム側で作成・送信するようにする。
29		無変換型のホスト連携のユーザで ″加工指図″、″出荷指図″、″入荷情報″、″仕上情報″、″出荷実績″の５メッセージで、明細行番号がメッセージファイルに記述されていない場合は、エラーとみなす。
30		ホスト側切り出しファイルの伝票番号が飛び飛び、且つ明細番号の自動付番のとき、明細行番号の割当て調整を行う 。
31	受信側処理	受信動作に連動して送信企業に対する送達確認情報の返信を行なう
32		帳票の自動出力を、ユーザーごとに行うか、行わないかを設定できるようにする。
33	帳票	フォントサイズを大きくする
34		入荷情報や仕上情報の明細出力で、合計行だけのページにもヘッダー情報を表示する
35		出荷指図書に送信日時を出力する。
36		加工指図書の「仕上規格（巾）」を、「全巾」か「有効巾」かを明示する。
37	マスター	取引先マスタから会社の部門情報を切り離し、別マスターで管理する　(データはユーザー側での管理)
38	その他	送信時にＥxportファイルのファイルを消さずに０ＫＢに変えるだけにして欲しい。→初期設定で設定を変更できるようにする。
39		ＤＢのレコードキー項目の調整・変更を行なう。
40		社内ＬＡＮ環境での複数台ＰＣでの運用を可能にする。→使用するRDBMSの再検討とシステムの改造。
41		送信前、受信後に、任意のバッチ処理起動を可能とし、その為の初期設定項目を追加する。
42		標準メッセージを運用に則したものに変更する。→項目追加、必須属性の解除（ドキュメントの改定及びプログラム変更）。
43		メッセージごとに取出しが可能なようにする。

５－２．標準メッセージ（尾州ネット）

平成１８年９月２５日、尾州ネット（テキスタイルメーカー～染色整理企業間）の標準メッセージの改正を、平成１８年度尾州ネットワーキンググループで行った。

〔標準メッセージ一覧〕

1	加工指図
2	入整情報
3	入荷情報
4	加工進捗
5	仕上情報
6	出荷指図
7	出荷実績

（１）加工指図　その１／２

2006.09.25　修正版

項番	加工指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上1桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)		※1	※2
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)			
6	加工指図番号	◎	ANK	107	12	X(12)	加工指図伝票の伝票番号	※3	※3
7	担当者名	○	漢字	119	10	N(05)	加工指図を行う企業の担当者名	※3	※3
8	依頼年月日	○	日付	129	8	X(08)	加工指図を行なった日付　YYYYMMDD形式	※4	※4
9	希望納期	○	日付	137	8	X(08)	テキスタイルの希望納期　YYYYMMDD形式	※4	※4
10	入整予定		ANK	145	17	X(17)	染色整理場への生機入荷予定日。 YYYYMMDD-YYYYMMDD形式		
11	得意先名		漢字	162	40	N(20)	得意先名		
12	出荷先コード		ANK	202	12	X(12)			
13	出荷先名		漢字	214	40	N(20)			
14	商社		漢字	254	40	N(20)	商社名		
15	アパレル		漢字	294	40	N(20)	アパレル名		
16	シーズンコード	○	ANK	334	6	X(06)	YYYY＋シーズンコード2桁で表示。例：2003FW。シーズンコード（PS、SP、SS、ES、SM、MS、EA、FA、FW、WI、SF、YY、OT）YY（通年）、OT（その他）については西暦無しの2桁で表す。	※3	※3
17	生産／入荷マーク	○	ANK	340	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
18	出荷マーク		ANK	353	20	X(20)	出荷品番		
19	加工単位	○	ANK	373	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	※3	※3
20	加工単価		数値	374	5	9(05)	加工指図毎、色別	※6	※6
＜明細行　項目＞									
21	明細行番号	◎	数値	379	4	9(04)	加工指図該当明細行番号	※1	※2
22	赤黒区分	◎	ANK	383	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
23	色柄番	○	ANK	384	20	X(20)	生産/入荷　色柄番号、色番号	※3	※3
24	色目		ANK	404	20	X(20)	色名		
25	色目漢字		漢字	424	20	N(10)	色名漢字表記		
26	指図反数	○	数値	444	6	S9(5)V9(1)	指図する色柄番の反数	※6	※6
27	レピート：前回指図No.		ANK	450	10	X(10)	前回の加工指図番号		
28	見本：見本指図No.		ANK	460	10	X(10)	見本反の指図番号		
29	ビーカー：ビーカーNo.		ANK	470	10	X(10)	ビーカー依頼時の番号　or　ビーカーNO		
30	新色：ビーカー確認		ANK	480	1	X(01)	ビーカー確認が必要か不必要か（1：要、　0：不要）		
＜企画情報　項目＞									
31	品名		ANK	481	20	X(20)	生地品名		
32	糸使い・混率	○	漢字	501	100	N(50)	素材名と混率の2項目をテキスト形式で複数表示。ニット用にゲージ（属性X、桁数2）の項目を追加。整絨情報。糸の撚り方向（S/Z）	※3	※3
33	幅（生機）（ cm ）		数値	601	9	S9(6)V9(3)	生機（生地）の幅	※6	※6
34	仕上規格全巾（ cm ）	○	数値	610	9	S9(6)V9(3)	仕上規格全巾	※6	※6
35	仕上規格有効巾（ cm ）	○	数値	619	9	S9(6)V9(3)	仕上規格有効巾	※6	※6
36	長（生機）（ m ）		数値	628	9	S9(6)V9(3)	生機（生地）の長さ	※6	※6
37	仕上規格長（ m ）		数値	637	9	S9(6)V9(3)	仕上規格長	※6	※6
38	生地重量（ kg ）		数値	646	7	S9(5)V9(2)	生地重量	※6	※6
39	仕上規格重量（ kg ）		数値	653	7	S9(5)V9(2)	仕上規格重量	※6	※6
40	目付（生機）（ g/m ）		数値	660	6	S9(5)V9(1)	生機（生地）の目付	※6	※6
41	仕上規格目付（ g/m ）		数値	666	6	S9(5)V9(1)	仕上規格目付	※6	※6
42	持ち掛り目付（ g/m ）		数値	672	6	S9(5)V9(1)	ニットの場合	※6	※6
43	幅縮（ % ）		数値	678	6	S9(4)V9(2)	縮絨後の巾	※6	※6
44	丈縮（ % ）		数値	684	6	S9(4)V9(2)	縮絨後の丈	※6	※6
45	縮率_目付（ g/m ）		数値	690	6	S9(5)V9(1)	縮絨後の目付	※6	※6

（１）委託加工　その２／２

項番	加工指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
46	生地密度（経×緯）	○	ANK	696	10	X(10)	生地密度（経×緯）	※3	※3
47	織機種類		漢字	706	30	N(15)	織機の種類名（エアージェット、レピア、スルーザー、その他）		
48	織編組織		漢字	736	30	N(15)	織組織名（綾織、平織、朱子織）		
49	中間		ANK	766	1	X(01)	中間補修の有無（0：無、1：有）		
50	補修工場（中間）		漢字	767	20	N(10)	中間補修工場名		
51	仕上		ANK	787	1	X(01)	補修上りの有無（0：無、1：有）		
52	補修工場（仕上）		漢字	788	20	N(10)	仕上補修工場名		
＜加工・見本　項目＞									
53	染区分	○	ANK	808	1	X(01)	染区分（1：先染、2：後染）	※3	※3
54	用途	○	漢字	809	50	N(25)	生地の用途（メンズ、レディス、チャイルド、カーペット等）	※3	※3
55	加工区分		漢字	859	10	N(05)	良くある加工内容を、コード化して表記。例）起毛		
56	特殊加工内容		漢字	869	100	N(50)	特殊加工の内容と、その機能		
57	オイリング		ANK	969	1	X(01)	オイルの使用の有無（0：無、1：有）		
58	オイリング名		漢字	970	20	N(10)	オイル名		
59	糊付		ANK	990	1	X(01)	糊の使用の有無（0：無、1：有）		
60	糊名		漢字	991	10	N(05)	糊名		
61	見本マーク		ANK	1001	13	X(13)	見本マーク（桝マーク）		
62	見本仕上日		日付	1014	8	X(08)		※5	※5
63	見本反番		ANK	1022	13	X(13)			
＜検査・仕上　項目＞									
64	受験_輸出・アパレル	○	ANK	1035	1	X(01)	生地の物性試験、輸出の際の特殊試験の有無、アパレル指定の試験の有無（0：無、1：有）	※3	※3
65	試験実施機関		漢字	1036	30	N(15)	物性試験所		
66	試験区分		漢字	1066	50	N(25)	試験名		
67	鑑定書		ANK	1116	1	X(01)	生地の試験結果の鑑定書（0：無、1：有）		
68	鑑定書名義		漢字	1117	30	N(15)	企業名（どういう名義で鑑定書を出すか）		
69	物性要求事項		漢字	1147	60	N(30)	物性試験の要求事項(基準値)		
70	堅牢度要求事項		漢字	1207	60	N(30)	堅牢度の要求事項（基準値）		
71	仕立方法	○	漢字	1267	10	N(05)	反物の巻き方（棒巻／W巻／タタミ／箱詰め等）	※3	※3
72	芯板		漢字	1277	20	N(10)	巻棒板の種類		
73	耳転写		ANK	1297	1	X(01)	耳転写マークの有無（0：無、1：有）		
74	ヤール札		漢字	1298	20	N(10)	どこのヤール札を使うのか。		
75	包装紙		漢字	1318	20	N(10)	包装紙の種類（自社、紙、ビニール）		
76	シール		漢字	1338	20	N(10)	ウールマーク・加工場マーク等（反末転写）		
77	見本切断		ANK	1358	1	X(01)	見本用の切断の要否（0：否、1：要）		
78	見本切断_指示		漢字	1359	30	N(15)	見本用の切断の指示		
79	スワッチ		ANK	1389	1	X(01)	スワッチの要否（0：否、1：要）		
80	スワッチ_単位		漢字	1390	30	N(15)	スワッチの単位		
＜フッター　項目＞									
81	生地反番	○	ANK	1420	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
82	備考		漢字	1470	200	N(100)	備考		
83	送信日時		日時	1670	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
	空白		ANK	1684	147				

レコード長　1830　1加工指図番号に対し　明細行：最大8行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理
※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

◎レコードkey
○必須項目

（２）入整情報

項番	入整情報データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上1桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	染色整理コード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	染色整理名		漢字	15	40	N(20)			
4	テキスタイルコード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	テキスタイル名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	生産／入荷マーク	◎	ANK	107	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
7	加工指図書番号	○	ANK	120	12	X(12)	加工指図伝票の伝票番号	※3	※3
8	色柄	◎	ANK	132	20	X(20)	色柄番号、色番号	※3	※3
9	赤黒区分	◎	ANK	152	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
10	製造テキスタイル		漢字	153	40	N(20)	加工指図を行なう原反を織編したテキスタイル企業名		
11	補修工場		漢字	193	20	N(10)	補修工場名		
12	入整開始予定日	○	日付	213	8	X(08)	織りおろし日、補修屋への出荷日など、入整予定日が読める日付 YYYYMMDD形式	※4	※4
13	入整終了予定日		日付	221	8	X(08)	入整予定の終了日　YYYYMMDD形式	※5	※5
14	生地反番	◎	ANK	229	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
15	巾（cm）		数値	279	9	S9(6)V9(3)	生地巾	※6	※6
16	総長（m）		数値	288	9	S9(6)V9(3)	実際の長さ（純長＋S引）	※6	※6
17	生地目付（g/m）		数値	297	6	S9(5)V9(1)		※6	※6
18	生地/仕上量（kg）		数値	303	7	S9(5)V9(2)	生地重量	※6	※6
19	生地疵（m）		数値	310	6	S9(3)V9(3)	生地の疵(トータル)	※6	※6
20	総反数		数値	316	6	S9(5)V9(1)	入整予定の総反数	※6	※6
21	備考		漢字	322	200	N(100)	備考		
22	送信日時		日時	522	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
	空白			536	65				
	レコード長				600				

数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

◎レコードkey
○必須項目

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（３）入荷情報

2006.09.25　修正版

項番	入荷情報データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上１桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	加工指図書番号		ANK	107	12	X(12)	加工指図書の管理番号		
7	入荷明細書番号		ANK	119	8	X(08)	入荷明細書の伝票NO		
8	検反日	○	日付	127	8	X(08)	入荷生地に対して検反を行った日か入荷日 YYYYMMDD形式	※4	※4
＜明細行　項目＞									
9	明細行番号		数値	135	4	9(4)	入荷明細書該当明細行番号	※1	※2
10	赤黒区分	◎	ANK	139	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
11	生産／入荷マーク	◎	ANK	140	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
12	入荷柄		ANK	153	20	X(20)	入荷生地の柄		
13	原反／見本区分		ANK	173	1	X(01)	0:量産 1:見本		
14	生地反番	○	ANK	174	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
15	加工反番	◎	ANK	224	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	※3	※3
16	単位		ANK	274	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	※3	※3
17	入整巾（cm）		数値	275	9	S9(6)V9(3)	入整時の生地巾	※6	※6
18	入整長（m）		数値	284	9	S9(6)V9(3)	入整時の生地長	※6	※6
19	重量（kg）		数値	293	7	S9(5)V9(2)	生地重量	※6	※6
20	補修メータ（m）		数値	300	9	S9(6)V9(3)	補修メータ(トータル)	※6	※6
21	生地疵（m）		数値	309	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)		
22	検反内容		ANK	315	40	X(40)	検反内容		
23	備考		漢字	355	200	N(100)	備考		
＜フッター　項目＞									
24	送信日時		日時	555	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
＜追加　項目＞									
25	出荷マーク		ANK	569	20	X(20)	出荷マーク		
	空白			589	212				
	レコード長				800				

◎レコードkey
○必須項目

１入荷明細書番号に対し　明細行：最大９９行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（４）加工進捗

2006.09.25　修正版

項番	加工進捗データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上１桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	加工指図書番号	○	ANK	107	12	X(12)	染指図を行ったオーダ番号	※3	※3
7	生産／入荷マーク	◎	ANK	119	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
8	入荷日		日付	132	8	X(08)	入荷日付　YYYYMMDD形式	※5	※5
＜明細行　項目＞									
9	赤黒区分	◎	ANK	140	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
10	入荷柄	○	ANK	141	20	X(20)	入荷時の柄	※3	※3
11	入荷柄		ANK	161	20	X(20)	色柄番号		
12	生地反番	◎	ANK	181	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
13	加工反番	◎	ANK	231	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	※3	※3
14	工程番号	◎	数値	281	2	9(2)	工程の進行を意味する。 「01」投入日、「02」染色日、「03」中補修出日、「04」中補修戻日、 「05」上補修出日、「06」上補修戻日 ※明細行番号兼用として利用	※3	※3
15	「工程終了年月日」	○	日付	283	8	X(50)	当該工程の終了日　YYYYMMDD形式	※4	※4
16	補修メータ（ｍ）	○	数値	291	9	S9(6)V9(3)	補修メータ(トータル)	※6	※6
17	補修先企業コード		ANK	300	12	X(12)	補修先企業コード		
18	補修先企業名		漢字	312	16	N(08)	補修先企業名		
＜フッター　項目＞									
19	備考		漢字	328	200	N(100)	備考		
20	送信日時		日時	528	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
＜追加　項目＞									
21	出荷マーク		ANK	542	20	X(20)	出荷マーク		
	空白			562	439				
	レコード長				1000				

◎レコードkey
○必須項目

１生産／入荷マークに対し　明細行：最大６行
※将来、対象工程数が増減した場合、最大行数の変更もあり
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（５）仕上情報

2006.09.25　修正版

項番	仕上情報データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上１桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	仕上明細書番号		ANK	107	12	X(12)			
7	仕上日	○	日付	119	8	X(08)	仕上日付　YYYYMMDD形式	※4	※4
8	生産／入荷マーク	◎	ANK	127	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
9	染区分	○	ANK	140	1	X(01)	1:先染め、2:後染め	※3	※3
10	W／S区分		ANK	141	1	X(01)	W:ダブル、S:シングル		
11	加工区分		漢字	142	10	N(05)			
＜明細行　項目＞									
12	明細書行番号		数値	152	4	9(4)	仕上明細書該当明細行番号	※1	※2
13	赤黒区分	◎	ANK	156	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
14	出荷マーク	○	ANK	157	20	X(20)	出荷マーク	※3	※3
15	色柄番	○	ANK	177	20	X(20)	色柄番号(入荷柄)	※3	※3
16	生地反番	○	ANK	197	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
17	加工反番	◎	ANK	247	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	※3	※3
18	巾（cm）	○	数値	297	9	S9(6)V9(3)	加工後の巾（仕上巾）	※6	※6
19	総長（m）	○	数値	306	9	S9(6)V9(3)	加工後の総長	※6	※6
20	生地疵（m）	○	数値	315	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)	※6	※6
21	加工疵（m）	○	数値	321	6	S9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)	※6	※6
22	純長（m）	○	数値	327	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ	※6	※6
23	重量（kg）		数値	336	7	S9(5)V9(2)	生地の重量	※6	※6
24	加工指図書番号		ANK	343	12	X(12)	加工指図書番号		
25	加工ロット番号		ANK	355	12	X(12)	加工ロット番号（後染めバッチNO）		
26	加工単価		数値	367	5	9(5)	加工単価	※6	※6
27	単位	○	ANK	372	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	※3	※3
28	原反／見本区分		ANK	373	1	X(01)	0:量産 1:見本	※3	※3
29	生地疵明細		ANK	374	24	X(24)	生産疵明細		
30	加工疵明細		ANK	398	24	X(24)	加工疵明細		
31	格付		ANK	422	3	X(03)	生地の格付		
32	備考		漢字	425	200	N(100)	備考		
＜フッター　項目＞									
33	送信日時		日時	625	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
34	巾区分		ANK	639	4	X(04)	仕上巾の識別に使用　2006.1.31追加		
	空白		ANK	643	258				
	レコード長				900				

◎レコードkey
○必須項目

1仕上明細書番号に対し　明細行：最大99行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（６）出荷指図　その１／２

2006.09.25 修正版

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上1桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	染色整理コード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	染色整理名		漢字	15	40	N(20)			
4	テキスタイルコード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	テキスタイル名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	依頼企業担当者名		漢字	107	16	N(08)	出荷指図を行う企業の担当者名		
7	出荷指図番号	◎	ANK	123	12	X(12)	出荷指図№.	※3	※3
8	依頼年月日	○	日付	135	8	X(08)	出荷指図書の日付（YYYYMMDD）	※4	※4
9	出荷日	○	日付	143	8	X(08)	出荷する希望日	※4	※4
10	出荷先コード		ANK	151	12	X(12)	出荷先のコード		
11	出荷先名	○	漢字	163	60	N(30)	出荷先の名称	※3	※3
12	出荷先郵便番号		ANK	223	8	X(08)	XXX-XXXX		
13	出荷先住所	○	漢字	231	100	N(50)	出荷先の住所	※3	※3
14	出荷先電話番号	○	ANK	331	14	X(14)	出荷先の電話番号	※3	※3
15	約定先		漢字	345	100	N(50)	扱い商社など。（商流の関係先）		
16	気付先		漢字	445	100	N(50)	気付先		
17	先方担当者		漢字	545	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
18	先方品番		ANK	561	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の品番		
19	発注NO		ANK	571	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の発注番号		
20	製品NO		ANK	581	10	X(10)	アパレルの製品品番		
21	型NO		ANK	591	10	X(10)	アパレルの型番号		
22	出荷区分	○	ANK	601	1	X(01)	1-原反出荷,2-カット出荷,3-生機出荷,4-宅配	※3	※3
23	出荷方法		漢字	602	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
24	加工指図番号		ANK	612	12	X(12)			
25	仕上予定日		日付	624	8	X(08)	仕上予定日　YYYYMMDD形式	※5	※5
26	出荷時仕立変更		漢字	632	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方（棒巻／W巻／タタミ／箱詰め等）		
27	運送便指定		漢字	642	10	N(05)	指定の運送便名		
28	送り状FAX区分	○	ANK	652	1	X(01)	0：不要、1：必要　依頼者へのFAX要否	※3	※3
29	出荷明細FAX区分	○	ANK	653	1	X(01)	0：不要、1：必要　依頼者へのFAX要否	※3	※3
30	指図総反数	○	数値	654	6	S9(5)V9(1)	出荷指図する総反数	※6	※6
31	指図総純長（ｍ）		数値	660	9	S9(6)V9(3)	出荷指図する総純長	※6	※6

（６）出荷指図　その２／２

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜明細行　項目＞									
32	明細書行番号	◎	数値	669	4	9(4)	出荷指図該当明細行番号	※1	※2
33	赤黒区分	◎	ANK	673	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
34	生産／入荷ﾏｰｸ	○	ANK	674	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
35	出荷マーク	○	ANK	687	20	X(20)	出荷マーク	※3	※3
36	変更出荷マーク		ANK	707	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
37	入荷柄	○	ANK	727	20	X(20)	入荷時の柄　1反毎の出荷指図時、必須	※3	※3
38	色目		ANK	747	20	X(20)	色名		
39	色柄番	○	ANK	767	20	X(20)	出荷色柄	※3	※3
40	変更色柄番		ANK	787	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
41	反数	○	数値	807	6	S9(5)V9(1)	色柄番号別の反数　（桁数は、小数点第一位必要）	※6	※6
42	純長（ｍ）	○	数値	813	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ　1反毎の出荷指図時、必須	※6	※6
43	生地反番		ANK	822	50	X(50)	加工指図での生地反番		
44	加工反番		ANK	872	50	X(50)	加工を行なう原反の反番		
45	単位		ANK	922	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)		
46	格付け		ANK	923	3	X(03)	生地等級		
47	備考		漢字	926	30	N(15)	備考（明細行単位）		
＜フッター　項目＞									
48	メモ		漢字	956	200	N(100)	備考（伝票単位）		
49	送信日時		日時	1156	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
＜追加　項目＞									
50	オーダーNO		ANK	1170	10	X(10)	得意先（アパレルなど）からの出荷依頼№.（ヘッダ項目）		
51	染区分		ANK	1180	1	X(01)	染区分（1：先染、2：後染）（明細項目）		
	空白				0				
	レコード長				1180				

◎レコードkey
○必須項目

1出荷指図番号に対し　明細行：最大10行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）

（７）出荷実績　その１／２

2006.09.25 修正版

項番	出荷実績データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜ヘッダー　項目＞									
1	データ区分	◎	ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消　上１桁は修正回数（0オリジン）	※1	※2
2	テキスタイルコード	○	ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード	○	ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	※3	※3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		※1	※2
6	明細書番号		ANK	107	12	X(12)	出荷明細書番号	※3	※3
7	出荷指図番号	○	ANK	119	12	X(12)	ｵｰﾀﾞ№.	※3	※3
8	出荷日	○	日付	131	8	X(08)	出荷日　YYYYMMDD形式	※4	※4
9	出荷先コード		ANK	139	12	X(12)	生地の納品先を表す名称を表すコード		
10	出荷先名	○	漢字	151	60	N(30)	生地の納品先を表す名称(縫製工場等)	※3	※3
11	約定先		漢字	211	100	N(50)	扱い商社など。（商流の関係先）		
12	気付先		漢字	311	100	N(50)	気付先		
13	先方担当者		漢字	411	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
14	先方品番		ANK	427	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の品番		
15	発注NO		ANK	437	10	X(10)	得意先（アパレルなど）の発注番号		
16	製品NO		ANK	447	10	X(10)	アパレルの製品品番		
17	型NO		ANK	457	10	X(10)	アパレルの型番号		
18	出荷区分	○	ANK	467	1	X(01)	1-原反出荷,2-カット出荷,3-生機出荷,4-宅配	※3	※3
19	出荷方法		漢字	468	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
20	加工指図番号		ANK	478	12	X(12)			
21	出荷時仕立変更		漢字	490	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方（棒巻／W巻／タタミ／箱詰め等）		
22	運送便指定		漢字	500	10	N(05)	指定の運送便名		
＜明細行　項目＞									
23	明細行番号		数値	510	4	9(4)	該当明細行番号	※1	※2
24	赤黒区分	◎	ANK	514	1	X(01)	0:黒 1:赤	※1	※2
25	生産／入荷ﾏｰｸ	◎	ANK	515	13	X(13)	生産／入荷マーク（品番）	※3	※3
26	出荷マーク	○	ANK	528	20	X(20)	出荷する生地品番(出荷マーク)	※3	※3
27	変更出荷マーク		ANK	548	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
28	入荷柄	○	ANK	568	20	X(20)	入荷時の柄	※3	※3
29	色柄番	○	ANK	588	20	X(20)	出荷色柄	※3	※3
30	変更色柄番		ANK	608	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
31	加工ロット番号		ANK	628	12	X(12)	加工ロット番号（後染めバッチNO）		
32	生地反番	○	ANK	640	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	※3	※3
33	加工反番	◎	ANK	690	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	※3	※3
34	反数		数値	740	6	S9(5)V9(1)	変更色柄番号別の反数　（桁数は、小数点第一位）	※6	※6
35	巾（cm）	○	数値	746	9	S9(6)V9(3)	生地巾	※6	※6
36	総長（m）	○	数値	755	9	S9(6)V9(3)	実際の長さ（純長＋S引）	※6	※6
37	生地疵（m）	○	数値	764	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)	※6	※6
38	加工疵（m）	○	数値	770	6	S9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)	※6	※6
39	純長（m）	○	数値	776	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ	※6	※6
40	重量（kg）		数値	785	7	S9(5)V9(2)	生地の重量	※6	※6
41	単位	○	ANK	792	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	※3	※3
42	格付け		ANK	793	3	X(03)	生地等級		

（７）出荷実績　その２／２

項番	出荷実績データ明細表						項目説明	ﾎｽﾄ連携注意事項	
	項目名（新）	区分	属性	位置	ﾊﾞｲﾄ数	書式		変換	無変
＜フッター　項目＞									
43	備考		漢字	796	200	N(100)			
44	送信日時		日時	996	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss（年月日時分秒）　形式		
45	巾区分		ANK	1010	4	X(04)	仕上巾の識別に使用　2006.1.31追加		
＜追加　項目＞									
46	オーダーNO		ANK	1014	10	X(10)	得意先（アパレルなど）からの出荷依頼№.（ヘッダ項目）		
47	染区分		ANK	1024	1	X(01)	染区分（１：先染、２：後染）（明細項目）		
	空白			1025	0				
	レコード長				1024				

◎レコードkey
〇必須項目

１明細書番号に対し　明細行：最大１０行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

※1　ブランクデータの場合、送信側で自動生成
※2　ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成　（同じデータになる）
※3　ブランクデータはエラー
※4　日付とみなせないデータはエラー
※5　日付とみなせないデータはエラー（ただし、ブランクデータはOK）
※6　数値以外のデータはエラー　（ただし、ブランクデータは0とみなされます）